

Date: Monday, 6/12/2006 3:29:18 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SPACEPOD ASSEMBLY RH
 Job Number : 27494
 Estimate Number : 10799
 P.O. Number : *N/A* Part Number : D350600142
 This Issue : 6/12/2006 S.O. No. : *N/A* Drawing Number : D3188/ICA-D350-600
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : *N/A* Type : SMALL /MED FAB Drawing Revision : A/2
 Previous Run : 27493 Material : *N/A*
 Written By : Due Date : 7/15/2006 Qty: 1 Um: Each
 Checked & Approved By : *KS 06 06 13*
 Comment : Est Rev: D 05/04/14 Incorporated procedures from D3187-1/-2 K
 J/JLM

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and type labels as per PPP D350-600-142 CHG002

KS 06 06 23

2.0	27494A	SPACEPOD BODY RH
-----	--------	------------------



Comment: Sub-Component SPACEPOD BODY RH

3.0	27494B	SPACEPOD DOOR RH
-----	--------	------------------



Comment: Sub-Component SPACEPOD DOOR RH

4.0	D31872	Spacepod Floor
-----	--------	----------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D3187-2	Floor	<i>B 25405</i>
1	D3186-2	DOOR (REF)	<i>27494 B</i>
1	D3188-2	BODY (REF)	<i>27494 A</i>

5.0	ALS41032130	Insert
-----	-------------	--------



Comment: Qty.: 28.0000 Each(s)/Unit Total : 28.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
28	ALS4-1032-130	Insert	<i>M 18 293</i>

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Monday, 6/12/2006 3:29:18 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 27494

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Transfer drill (#30) from D3187-2. Open holes in floor to Ø0.297". Install inserts as per Dwg D3188.

ml 06/10/18

7.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Open holes in D3187-2 as per Dwg 3187

2-Deburr D3187-2

ml 06/10/18

8.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Ja 10 19 10

9.0

HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Chemical Conversion Coat as per QSI 005 4.1

FL 06 10 19 10

10.0

POWDER COATING

POWDER COATING



Comment: POWDER COATING

Powder Coat Black Sandtex (Ref: 4.3.5.7) as per QSI 005 4.3

Ylan 06/10/19 10

11.0

QC3

INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION

FL 06 10 19 10

12.0

D2986

Black Neoprene foam .125



Comment: Qty.: 5.9010 sf(s)/Unit Total : 5.9010 sf(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

5.62SF D2986

Neoprene Foam

24628

FF 06-10-19

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Monday, 6/12/2006 3:29:18 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 27494

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

13.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Cut D2986 Neoprene Foam per template D2986T1

2-Attach Neoprene Foam using Contact Cement

A/R Contact Cement

Batch:

M100374

FF 06.10.19

14.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

SD 06/20/19

15.0

D2179

Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2179 Hinge Bracket Plate

B26077

16.0

D2219

Door Prop Doubler



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2219 Door Support Bracket

B14027

17.0

D2228

Backing Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2228 Backing Plate

B24560

18.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

3 D2237 Strike Plate

B25327

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Monday, 6/12/2006 3:29:18 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 27494

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

19.0

D2464

3/4 Seal



Comment: Qty.: 10.9305 f(s)/Unit Total : 10.9305 f(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2464-125" neoprene Seal

B28812

20.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2586 Latch

B28020

21.0

D2588

Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Mounting Chanel

Batch: B21509

22.0

D2589

Keys, Key Chain



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Key Chain

Batch: B26031

23.0

D2621

Latch Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2621 Latch Plate

B25474

24.0

D28571

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2857-1

Hinge Bracket

B26501

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Monday, 6/12/2006 3:29:19 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 27494

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

25.0	D28572	Hinge Bracket
------	--------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2857-2 Hinge Bracket B26034

58.55

✓

26.0	D2977	Hinge Bracket
------	-------	---------------



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2977 Hinge Bracket B14106

✓

27.0	D2978	Hinge Bracket
------	-------	---------------



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2978 Hinge Bracket B14107

✓

28.0	D2982041	Prop Arm Assembly
------	----------	-------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2982-041 Prop Arm Assembly B24627

✓

29.0	D30153	Lock Nut
------	--------	----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3015-3 Lock Nut B22365

✓

30.0	A3235020935	Washer - Countersunk
------	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

8 A3235-020-935 Washer M100477

✓

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Monday, 6/12/2006 3:29:19 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 27494

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

31.0

AN526C832R9

Screw



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

12 AN526C832R9 Screw M100447

1.80

124

32.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 AN960JD10 Washer M100743

33.0

AN960JD516

Washer



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 AN960JD516 Washer M2566

x34

34.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

16 AN960JD8 Washer M11989

35.0

AN960JD8L

Washer



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

4 AN960JD8L Washer M6950

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Monday, 6/12/2006 3:29:19 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 27494

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

36.0

MS20426AD45

Rivet



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

8 MS20426AD4-5 Rivet

M 3459



37.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 14.0000 Each(s)/Unit Total: 14.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

14 MS21042L08 Nut (or -8)

M 19633



38.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total: 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

3 MS21042L3 Nut (or -3)

M 15539



39.0

MS270390810

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS27039-0810 Screw

M 5865



40.0

MS27039125

Screw



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

3 MS27039-1-25 Screw

M 17570



41.0

SL69BS

Ball Stud



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 SL69-BS Ball Stud

M 16948



W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Monday, 6/12/2006 3:29:19 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 27494

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

42.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



ML 06/10/18

Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble D3186-2 door with D3188-2 body as per Dwg ICA-D350-600

W for ML 06/10/18

43.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



06/10/19 ①

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

44.0

HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Wing Walk Spacepod top surface of Pod as per Dwg D3188-2 & QSI 005 4.4

Batch: M102098

g.m 06/10/19 ①

45.0

QC3

INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: Inspect Wing Walk

LB 06/10/19 ①

46.0

K10018

Spacepod Hardware Kit



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number

Description

Batch

1 K10018

Spacepod Hardware Kit

B27875 ✓

1 D3187-2(Ref)

Spacepod Floor

B25405 ✓

LB 06/10/19 ①

47.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

LB 06/10/19 ①

48.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-600-142

Location:

PPP Rev:

C LB 06/10/19 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 06/10/20

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Monday, 6/12/2006 3:29:19 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 27494

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

49.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

① 06/10/06

Job Completion



h 06.10.06

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____



DESIGN JB	DRAWN BY <i>UP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	

RELEASED
#-03.04.22

GENERAL NOTES:

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SCHEDULE:

<u>PART</u>	<u>LAYUP</u>	<u>TRIM AND DRILL</u>
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

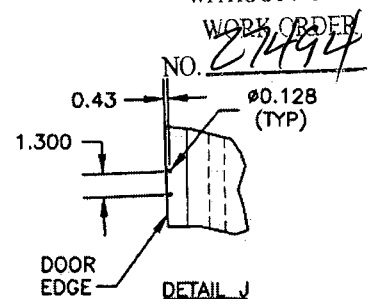
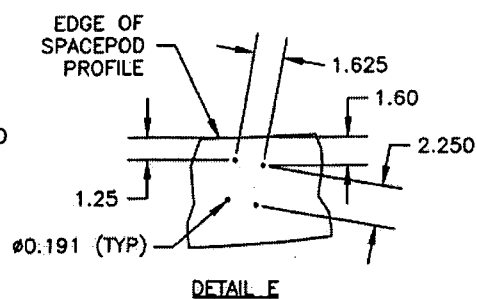
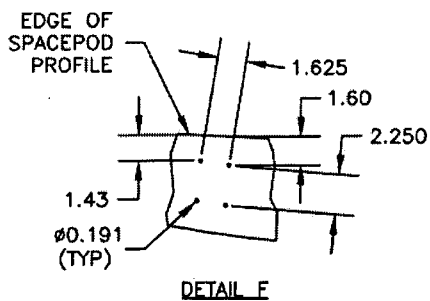
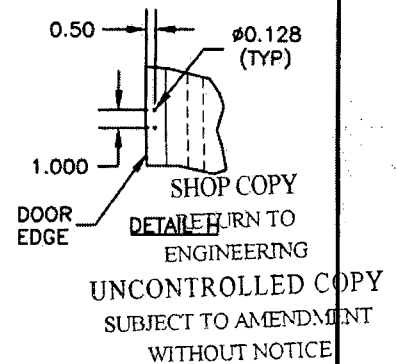
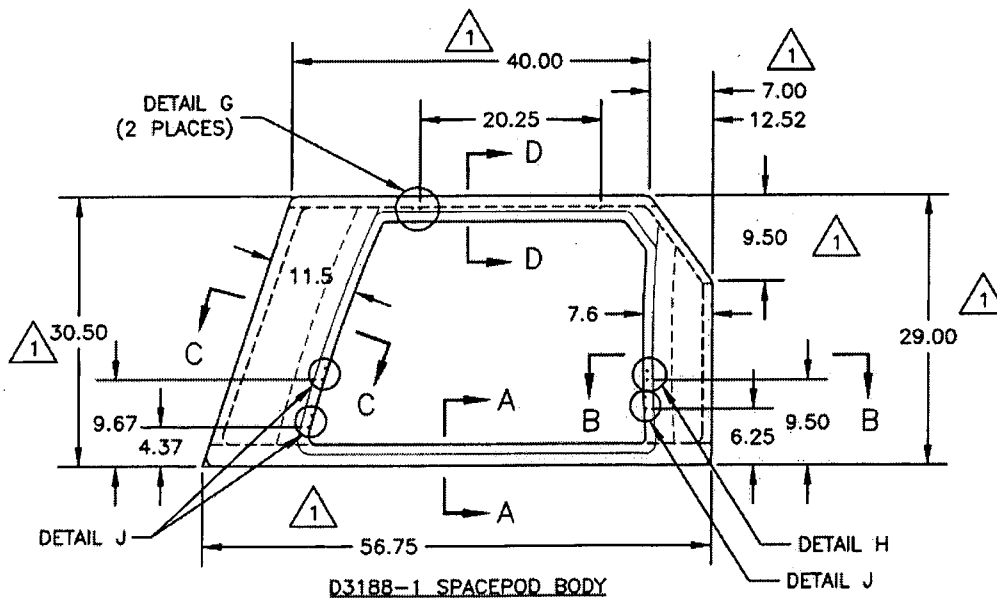
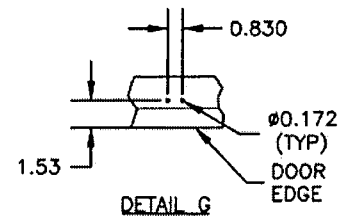
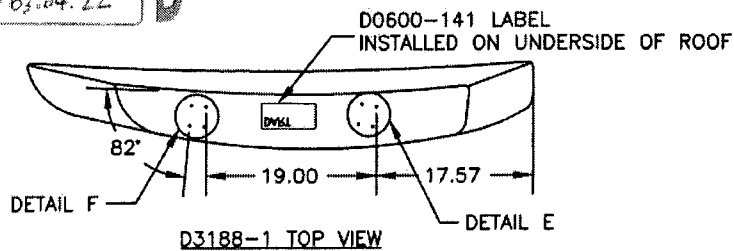
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *27494*

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 2 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
03.04.22

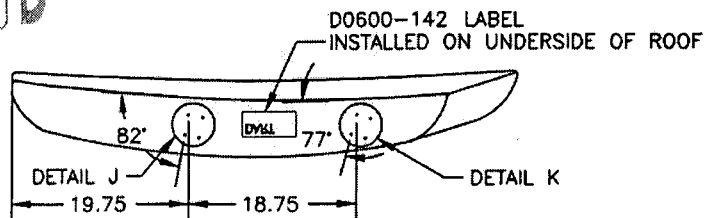
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

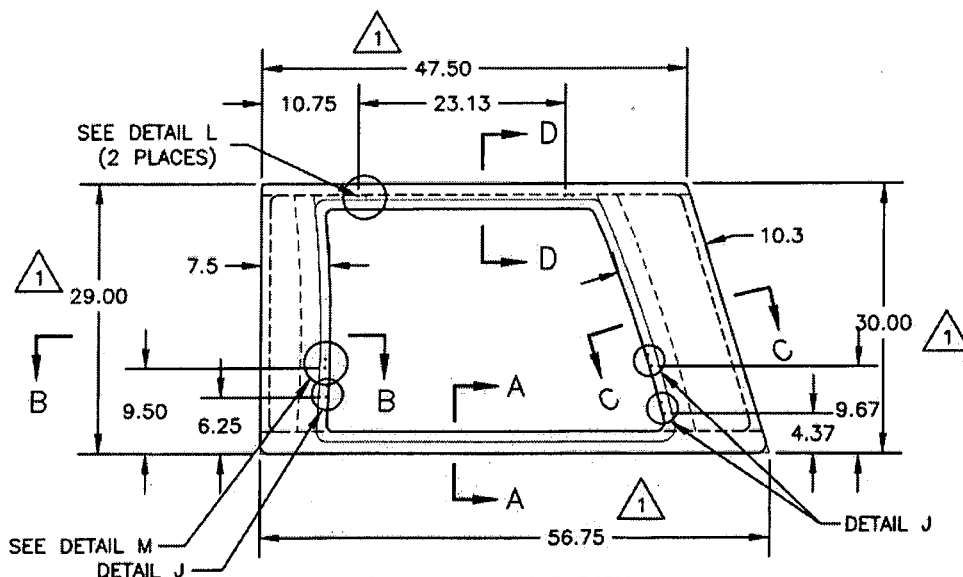


DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 3 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

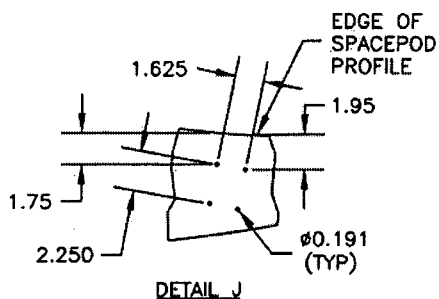
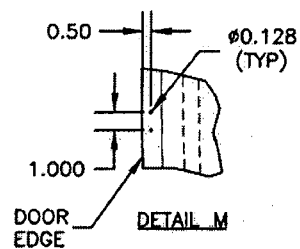
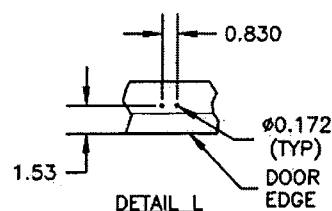
RELEASED
03.04.22



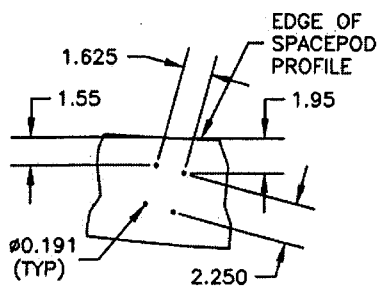
D3188-2 TOP VIEW



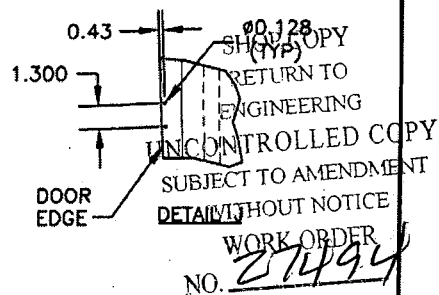
D3188-2 SPACEPOD BODY



DETAIL J



DETAIL K



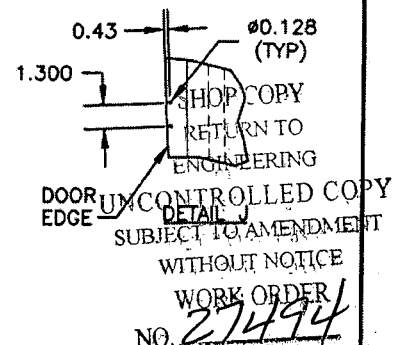
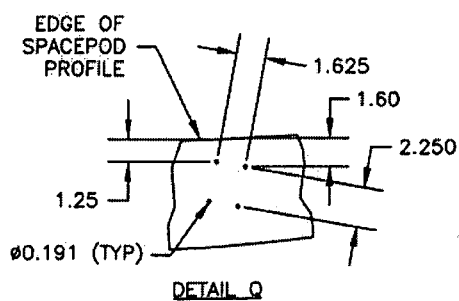
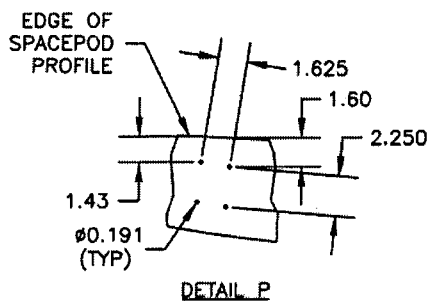
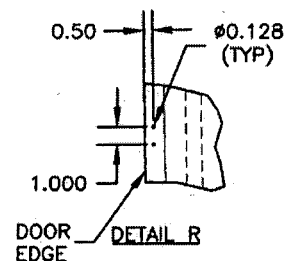
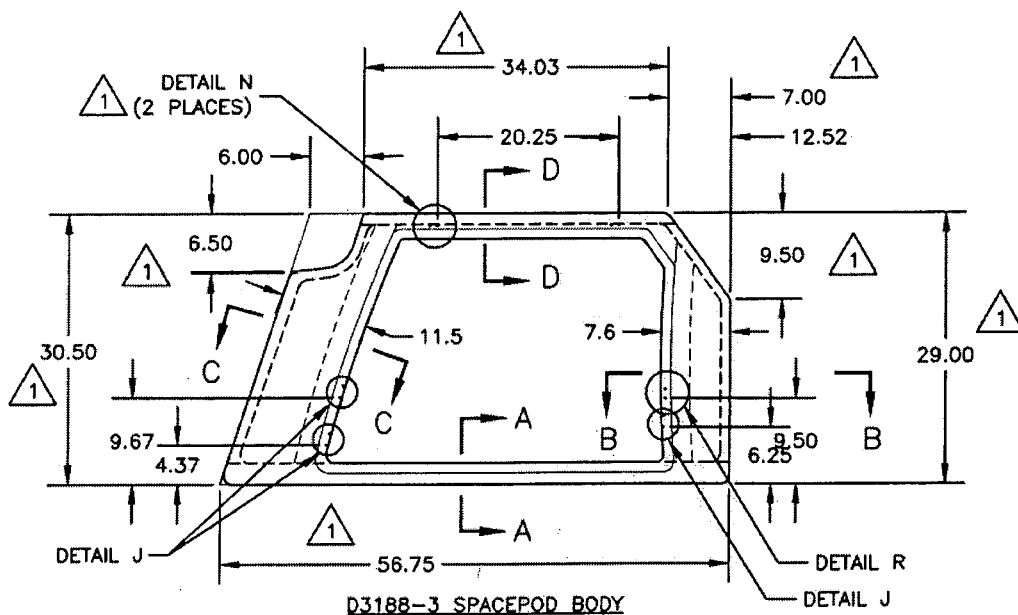
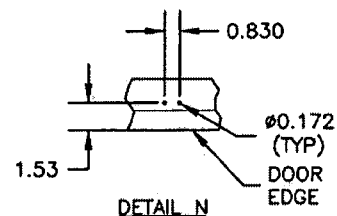
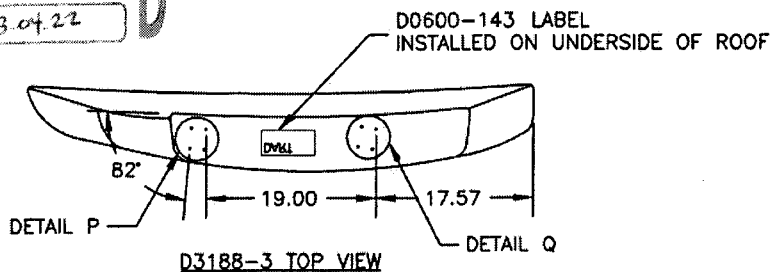
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 4 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



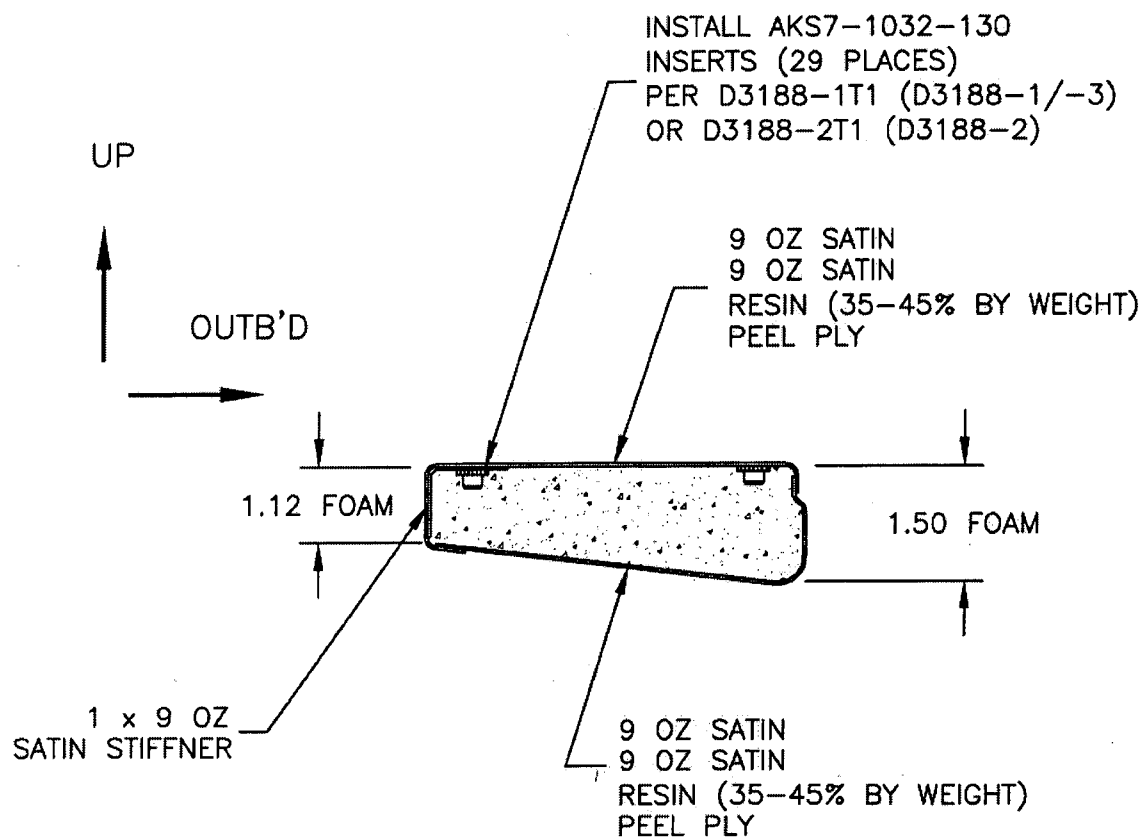
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>UP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>H</i>	APPROVED <i>AS</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 5 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 27494

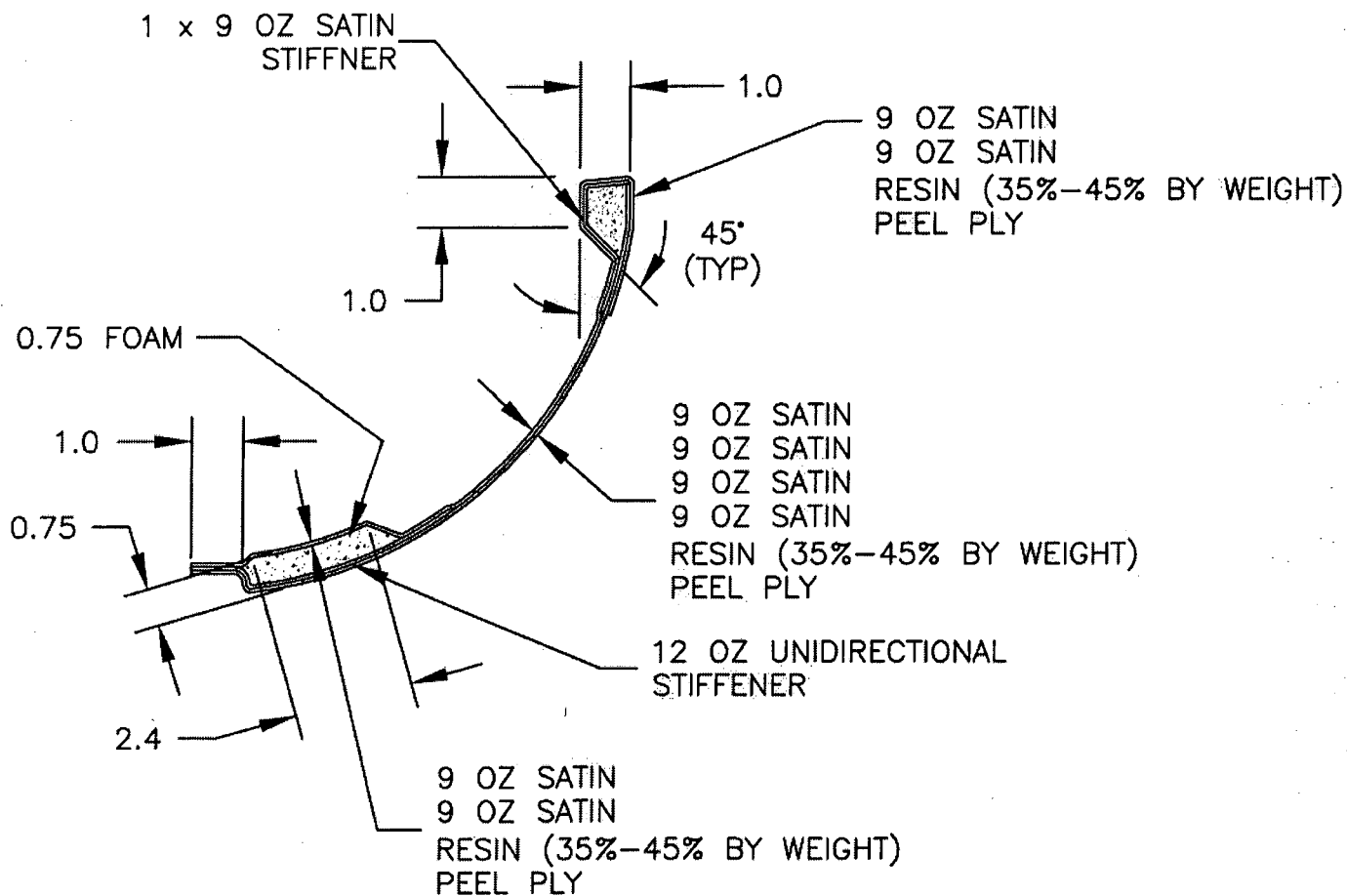
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 6 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

03.04.28
RELEASED



SECTION B-B
(SECTION C-C SIMILAR)

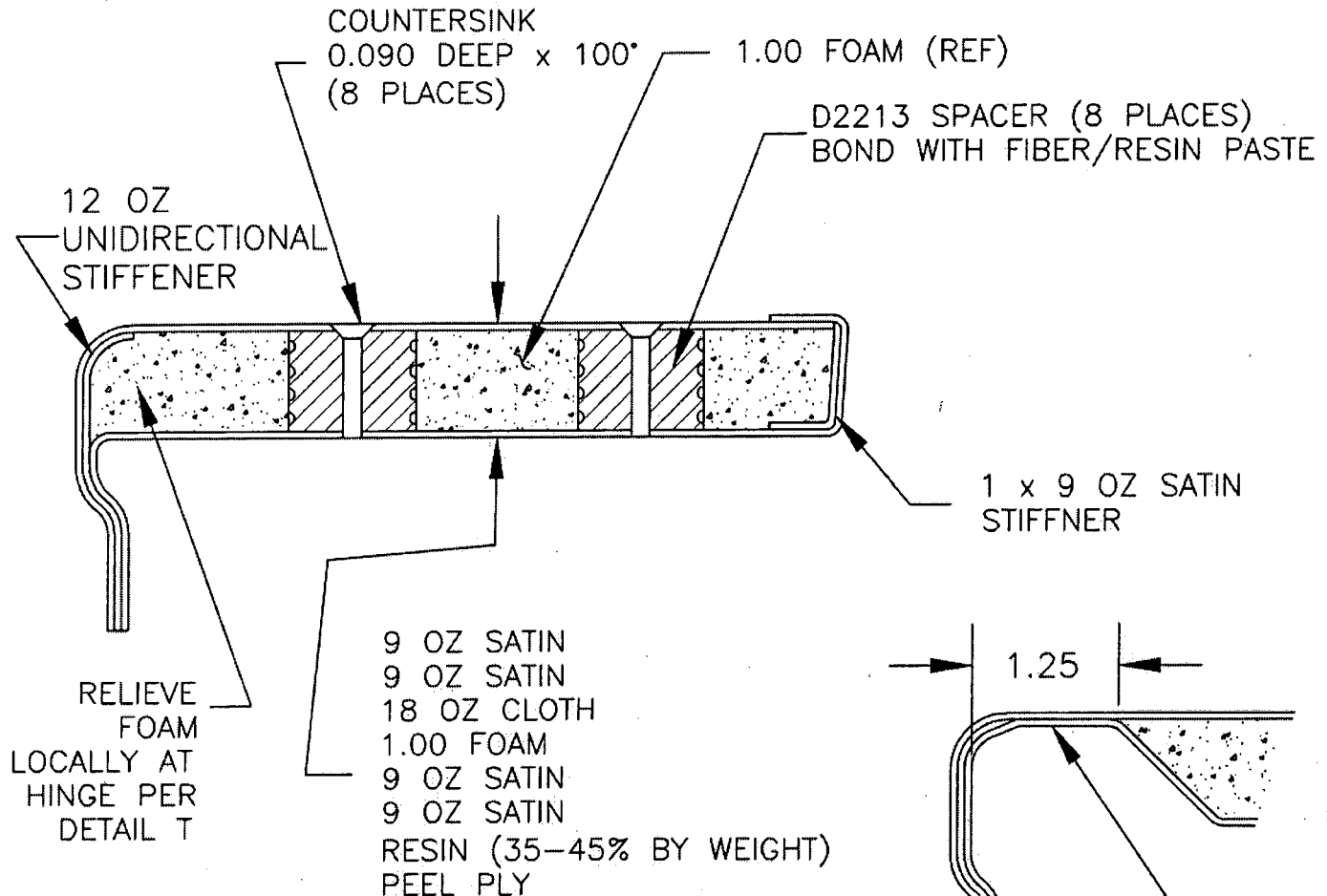
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 21494

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED C	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 7 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22

SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION)

SHOP COPY
RELIEVE AS SHOWN
3" LONG CENTERED
ON HINGE
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 27494

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

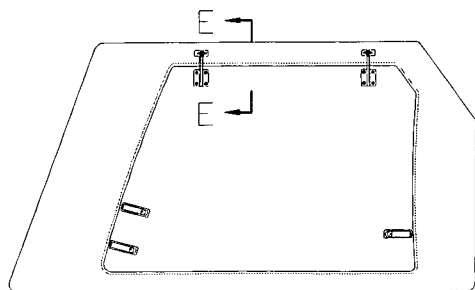


FIGURE 3. LOOKING AT OUTSIDE OF
D350-600-145 DOOR
(D350-600-146 SIMILAR AND OPPOSITE)

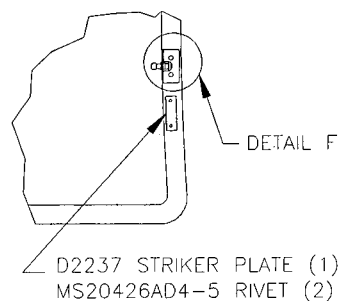


FIGURE 4. TYPICAL DOOR FRAME (AFT EDGE)

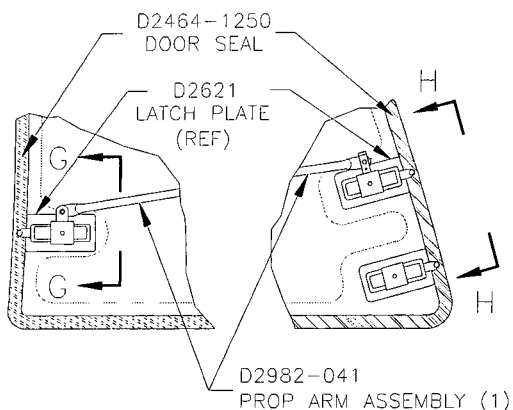
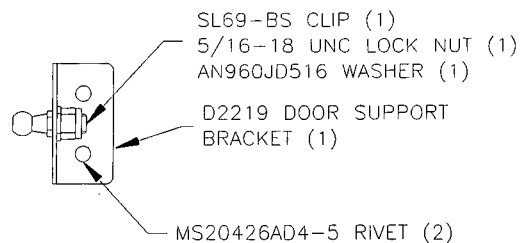


FIGURE 5. LOOKING AT TYPICAL INSIDE
OF D350-600-145/-146 DOOR



DETAIL F

TC Accepted
MAY 07 2003

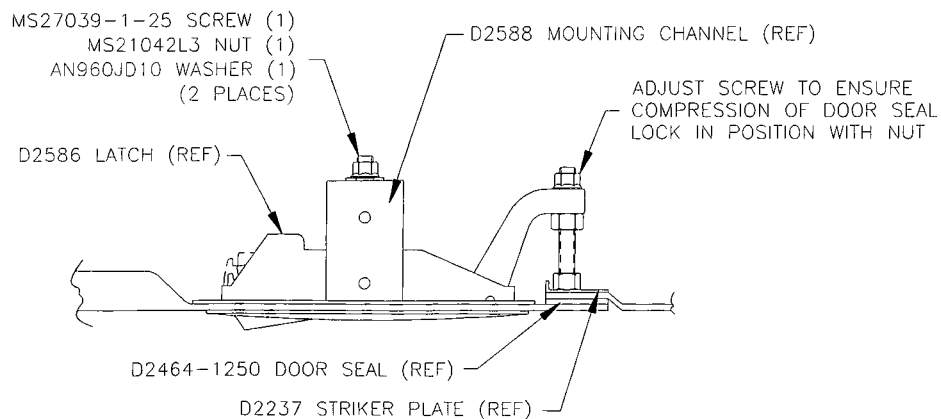
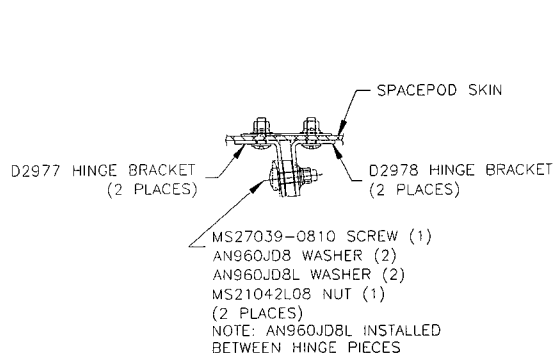


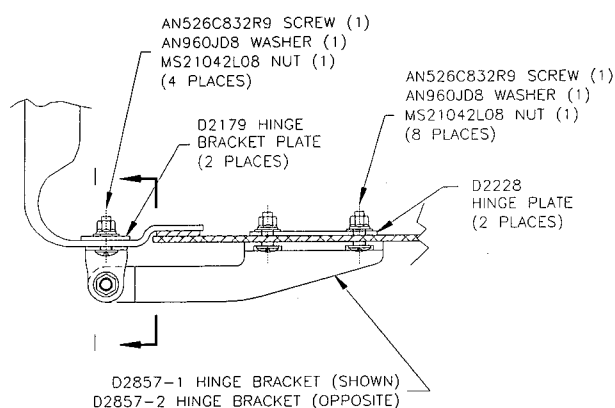
FIGURE 6. TYPICAL LATCH INSTALLATION

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 27494

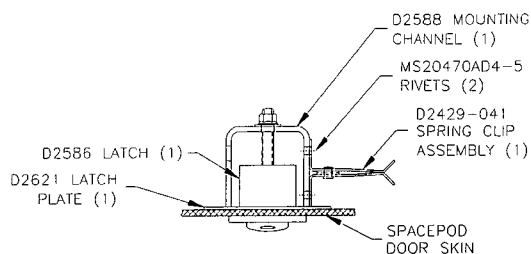
• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



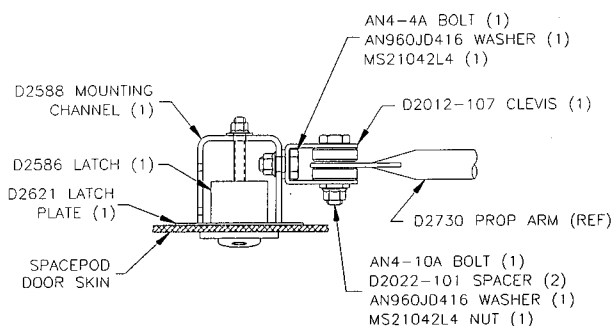
SECTION I-I: HINGE BRACKET



SECTION E-E: HINGE DETAIL FROM FIGURE 3



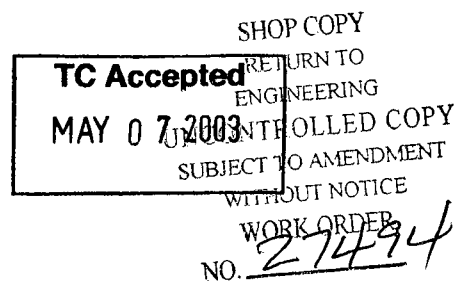
SECTION H-H: FWD LATCH



SECTION G-G: AFT LATCH

25.3 SPACEPOD™ REMOVAL

1. Remove D350-600-045/-145 or -046/-146 door.
2. Remove battery shelf and wiring covers as applicable.
3. Loosen floor and D2174-041 bracket fasteners shown in section A-A, B-B, and C-C of Figure 2. Leave inserts in the compartment floor.
4. Remove **Spacepod™** body from the compartment.
5. Remove D2174-041 brackets.
6. Re-install battery shelf and wiring covers.
7. Re-install outboard tiedown "D" rings.
8. Re-install door latch tiedown brackets in the compartment floor.
9. Re-install baggage retaining net.
10. Re-install original side baggage compartment door.



• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:17
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SPACEPOD BODY	
Numéro Job : 36735		Numéro Article : DKC134-0020	
Numéro Soumission : 1715		Numéro Dessin : D3188	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2006-06-19	No. B.V. :	Révision dessin : A	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350	
Prem. fois : - -	Type :	Date Due : 2006-08-25	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 36734			



Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3188-2
N° Delastek Composites DKC-134-0020
N° de Projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rev.: 05 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (changement de fournisseur)

**Inscrire le N° de
Série : B27494A
sur la Pièce.**

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------


Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 31/08/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 36735

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

6.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

7.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-54560-1

8.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-4734-1

9.0 AAC0633 WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s)
WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-5283-1

10.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

11.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 31/08/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

12.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5659

13.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5712-1

14.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5502-1

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 36735

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 01/09/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 01/09/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 01/09/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 36735

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

18.0 AAC0457 ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentaire Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot:

2-4483-3

19.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date:

8/09/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



20.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-5712-1

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

5659

22.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

23.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot:

1-5448-1

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 36735

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 8/09/06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

25.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 8/09/06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

26.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-57127

27.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total: 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

28.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350 promoté 75 minutes..

29.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE PLASTIC COMMERCIAL

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 36735

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 8/09/06 Sceau: _____ Initiales:

30.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-5448-1

31.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Poly bond.

Date: 29/09/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

32.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 29/09/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

33.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 29/09/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 36735

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0

AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot:

1-5541-1

35.0

AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond

Date:

02/10/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceaux:

S.V.

37.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

02/10/06 S.V.

38.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-5814-1

39.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

5659

40.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

02/10/06 S.V.

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 36735

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

41.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

5659

42.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-5814-1

43.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date:

03/10/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:

S.V

44.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date:

03/10/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:

S.V

45.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 36735

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Operation:

Description:

Date: 05/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: S-V

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

46.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 05/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: S-V

47.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Perçer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, perçer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 (ne pas perçer la peau extérieur de la pièce)

Date: 05/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: S-V

48.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

49.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5814-1

50.0

AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5502-1

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 36735

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

51.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 06/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: S.V

52.0 AAC0448 Spacer N° D2213

Commentaire Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s)
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-5641-1

53.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer une pression sur les pièces de 9 oz à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 06/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: S.V

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

54.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

55.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5814-1

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 36735

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

56.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 10/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



57.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 10/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

58.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

10/10/06



59.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5769-1

60.0 AAC0670 Dupont Activation N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activation N° 7975S

N° de Lot: 1-5535-2

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 36735

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

61.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total: 0.1250 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5390-2

62.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

63.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer une couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. #
Application du primer

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 11/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



64.0

AAC0451

Label N° D0600-142

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Label N° D0600-142 N° de Lot: 1-5641-2

65.0

AAC0444

Surface Veil

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total: 1.00 VERGE CAR(s)
Surface Veil N° de Lot: 2817

66.0

AAC0501

Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total: 0.015 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-1

67.0

AAC0502

Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total: 0.030 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-2

68.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Coller le label D0600-142 sur le spacepod en plaçant un surface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Poxxy. Selon I.F. # DKC134-0019-13

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 36735

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: 12/6/06 Heure début: Heure fin: Sceau:



69.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total: 0.020 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot:

1-5541-1

70.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

71.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 13/10/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau:



72.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total: 0.2500 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5769-1

73.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.5000 PINTÉ(s)/Unit Total: 0.5000 PINTÉ(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5535-2

74.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total: 0.0625 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2

75.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Masquer le label.

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Date: Lundi, 2006-06-19 14:43:18
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 36735

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :


76.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum


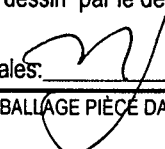
Date: 16/10/03 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

77.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.


Date: 17/10/06 Sceau:  Initiales: 

78.0 EMBALLAGE 3 EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE PIÈCE DART

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 17/10/06 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____